

※ H・BNCコネクタの50Ωと75Ωでは
互換性はありません。
結合するとコネクタを損傷する恐れが
ありますのでご注意ください。

11	圧着スリーブ	リン脱酸銅	1	Sn	
10	中心コンタクト	ベリリウム銅	1	Au	
9	シェル	黄銅	1	Ni	
8	接続スリーブB	黄銅	1	Ni	
7	ワッシャ	黄銅	1	Ni	
6	スプリング	ステンレス	1	--	
5	ブッシング	黄銅	1	Ni	
4	ガスケット	シリコンゴム	1	--	
3	絶縁体	テフロン	1	--	
2	外部導体	リン青銅	1	Ni	
1	接続スリーブA	黄銅	1	Ni	
番号	部品名	材質	数量	処理	備考

尺度	4/1
単位	mm
日付	2020.04.30

製図	検図	承認	確認
石 '20.04.30 川	檜 '20.04.30 澤	山 '20.04.30 本	三 '20.04.30 村

R o H S Compliant Cd ≦75ppm

REMARKS BRASS: Cd ≦75ppm
PHOSPHOR BRONZE: Pb <4wt%

品名	H・BNCP50-3D
図番	I-1015592

仕 様 書

品 名 H・BNCP50-3D
 図 番 I-1015592
 定 格 1 定格電圧 AC 170V
 2 定格周波数 3GHz
 3 公称インピーダンス 50Ω

No. 1012200



	項 目	条 件	規 格
1	構造形状	構造及び形状寸法	異常のないこと
2		材 質	
3		仕上げ及び表示	
4	電 気 的 特 性	絶縁抵抗	10000MΩ以上
5		耐電圧	AC 500V 1分間
6		接触抵抗	内部導体間 5mΩ以下 外部導体間 2.5mΩ以下
7		電圧定在波比	DC~3GHzまで 1.2以下
8	機 械 的 特 性	互換性	異常のないこと
9		ケーブル引張強度	軸方向引張力98N以上
10		結合部接続強度	軸方向引張力105Nを加えたとき 接続スリーブに異常がないこと
11	適合ケーブル	3D-2V(フジクラ・ダイヤ)	

	変更履歴	日付
1		
2		
3		

確 認	承 認	検 印	作 成
 三 20.04.30 村	 山 20.04.30 本	 檜 20.04.30 澤	 石 20.04.30 川

GKQM-7

H・BNCP50-3D 取付仕様書

適合ケーブル 3D-2V(フジクラ・ダイヤ)

専用圧着工具(ダイス)
TCD-D253F
(カナレ電気)

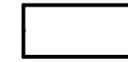
部品構成



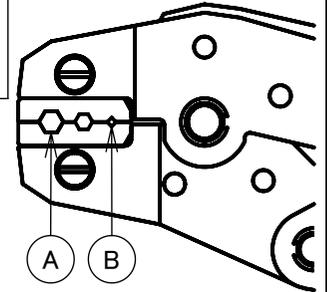
シェル



中心コンタクト



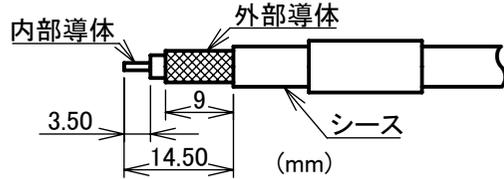
圧着スリーブ



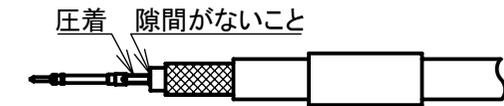
図番

I-1015592

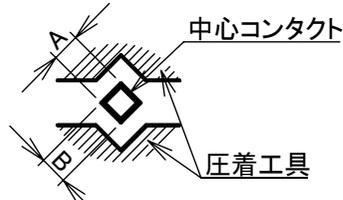
製図	検図	承認	確認
石川	檜澤	山本	三村
'20.04.30	'20.04.30	'20.04.30	'20.04.30



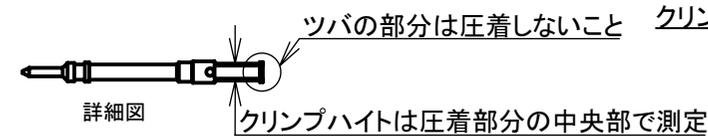
1 同軸ケーブルへ圧着スリーブを通し、シース、外部導体、絶縁体を図中の寸法で切りとる。



2 中心コンタクトを内部導体に装着して圧着工具のB部で圧着をする。この時、図中の位置で寸法を測定し、クリンプ高さにより(A+B)÷2の寸法を工具の強度調整ダイヤルを設定し満たせるように調整作業を行う。測定位置でのクリンプ高さ1.10~1.15mm

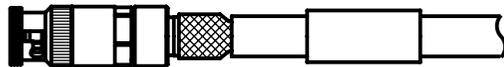


圧着後、中心コンタクトを軽く手で引張り、固定されていることを確認する。
・中心コンタクトと絶縁体の間に隙間の無いこと
・中心コンタクトのツバの部分は圧着しないこと

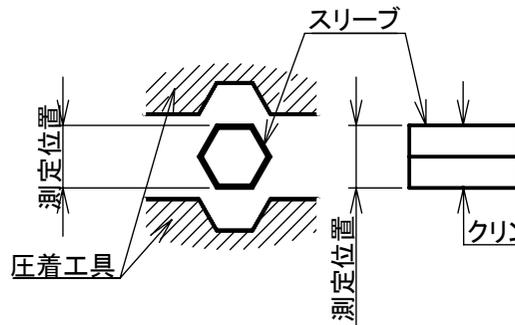
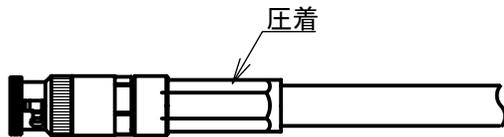


強度調整ダイヤル

3 シェルを同軸ケーブルのアルミ箔と外部導体の間に挿入する。(この時プチンと中心コンタクトが定位置に入ったことを確認する。)



4 装着が終わったら、圧着スリーブを図の位置まで上げて圧着工具のA部で圧着して作業を完了する。この時、図中の位置で寸法を測定し、クリンプ高さにより工具の強度調整用ダイヤルを設定して下さい。



測定位置でのクリンプ高さ6.20~6.30mm

強度調整ダイヤル

